



Pekka Paasikivi on vienyt Oraksen kansainvälisille markkinoille.

## ORAS OY

Oras Oy:n toimitusjohtaja Pekka Paasikivi pitää yhtiön laajentumista Eurooppaan välttämättömänä, koska Suomi ja Skandinaavia ovat liian pieniä markkina-alueita kannattavalle tuotannolle.

– Hanamarkkinat Skandinaviassa ovat alle kolme miljoonaa kappaletta vuodessa, kun ne sekä EC-maissa että USA:ssa ovat noin 30 miljoonaa, hän muistuttaa.

Tällä hetkellä Oras on Euroopan neljänneksi suurin hanatehdas. Yhtiön Rauman tehtailla valmistuu vuodessa noin miljoona hanaa ja koko konsernissa noin 1,6 miljoonaa hanaa. Valmistavia tehtaita Rauman lisäksi on Leksvikissä, Norjassa ja Iserlohnissa, Saksan Liitotasavallassa.

Paasikivi sanoo suoraan, että bisneksessä on saavutettava tietty volyyymi mikäli aikoo menestyä:

– Hanateollisuus on ajan mittaan jopa globalisoitumassa. Vauhti on selvästi kovempi kuin vielä pari vuotta sitten osattiin kuvitella. Amerikkalaiset ovat kiinnostuneet Euroopan markkinoista ja päin vastoin.

– Pinnalla olevia ja kaupan kannalta usein ratkaisevia seikkoja ovat muotoilu ja kansainvälisen markkinoinnin hallitseminen. Tekniikka sen sijaan osataan kaikissa suurissa alan tehtaissa, toimitusjohtaja Paasikivi sanoo.

Oraksen ripeä kansainvälistyminen näkyy selkeästi luvuissa. Kansainvälisen toiminnan osuus hanoissa on jo 135 miljoonaa markkaa, Suomen 160 miljoonaa.

– Suomen markkinoiden pienuudesta johtuen, ei täällä ole menestymisen mahdollisuuksia kahdelle

suurelle hanatehtaalalle. Hyvänä saavutuksena voidaan pitää, jos yksikin pysyy hengissä tänä globalisoitumisen aikana.

– Suurillakin markkinoilla täytyy olla kymmenien prosenttien markkinaosuus, jotta saavutettaisiin niin suuri volyyymi, että pystytään panostamaan tuotekehitykseen ja markkinointiin, sanoo toimitusjohtaja Paasikivi.

Paasikiven mukaan Oras lisää tietotekniikan hyväksikäyttöä päämääränä löytää uusia ylivoimaisuuksia, antaa uusia palveluita ja tehostaa jakelua. Yhtä suureneva osa vuosittaisista investoinneista suuntautuukin tietotekniikkaan.

Tietotekniikan mukaantulo merkitsee myös henkilökunnalle uusia haasteita ja lisää kouluttamisen tarvetta.

– Teemme jatkuvaa työtä organisaation ja sisäisen tehokkuuden kehittämisen parissa. Kun tekniikka pelaa, on panostukset suunnattava henkiselle puolelle. Kokonaisuuden ymmärtäminen ja hyvät ja luottamukselliset suhteet henkilöstön keskuudessa ovat tärkeitä asioita kansainvälistyvässä yrityksessä, toimitusjohtaja muistuttaa.

Oraksella ollaan parastaikaa opettelemassa uusia kulttuureita – norjalaista, saksalaista, tanskalaista, ranskalaista, belgialaista eli niiden maiden kulttuureja, tapoja, olosuhteita ym., joissa Oraksella on tytäryrityksiä.

Tämän opiskelun päämääränä on ymmärtää näiden maiden asiakkaiden tarpeet ja heidän tapansa toimia.

Sisäistä koulutusta on lisätty.



Numeerisesti ohjatut työstökeskukset ovat muuttaneet myös Oraksen henkilökunnan työtä.

Yhtenä koulutuksen tavoitteena on organisaation muutoskyvyn parantaminen ja sellaisen ilmapiirin luominen, jossa muuttuva työ ei luo muutosvastarintaa.

Oraksen investoinnit ovat vuositasolla 30-35 miljoonaa ja suurin osa niistä on kohdistunut ja tulee jatkossakin kohdistumaan Suomeen.

Vuoden 1987 alussa siirtyi valimo, jonka investointi oli 12 miljoonaa, saman katon alle muun tuotannon kanssa. Saavutetut edut olivat läpimenoaikojen lyhentyminen, tuotannonohjauksen parempi hallitseminen, automaatioasteen kohoaminen ja työolosuhteiden huomattava paraneminen.

Uusi konttorirakennus valmistui Rauman Isometsän tehdasalueelle loppuvuodesta 1987. Tämä noin 20 miljoonan investointi merkitsi huomattavaa työolosuhteiden parantumista konttoritoimihenkilöille, parempaa tiedonkulkua yrityksen sisällä, kun noin 70 henkilöä saatiin saman katon alle.

Suurin investointi vuosina 1988-89 on uusi muovikromaamo, noin 2 miljoonaa. Myöhemmin tulevat vuoroon Norjan ja Saksan tehtaet. Yhä suureneva osa investoinneista on suuntautumassa tietotekniikkaan (esim. CAD/CAM), samoin koulutuksen osuus on kasvussa.

Oras Oy:ssa on viime vuosina panostettu tuotannon kehittämiseen siten, että tavoitteena on saada valmistettava osa ”kerralla valmiiksi”.

Hanavalmistuksen jalostusarvo on korkea ja hanan valmistus sisältää suuren määrän eri menetelmiä. Vanha funktionaalinen konepajaorganisaatio on muutettu

tuoteryhmäkohtaisiksi valmistuslinjoiksi niin että puhutaan esim. pesuallas-vipuhanan valmistuslinjasta.

Apuvälineenä tässä tuotannon kehittämisessä käytetään nykyaikaista, pitkälle menevää automatisointia. Raskaat, likaiset ja painavat työvaiheet muutetaan koneelliseksi niin että lihasvoiman käyttö muodostuu mahdollisimman vähäiseksi ja työntekijästä tulee ”tekijän” sijasta ”valvoja”.